

Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 0 959 509 A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
24.11.1999 Patentblatt 1999/47

(51) Int. Cl.⁶: **H01M 4/68**

(21) Anmeldenummer: 99104348.0

(22) Anmeldetag: 04.03.1999

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(72) Erfinder:
• Bauer, Jürgen, Dr.
31141 Hildesheim (DE)
• Standke-Thiemann, Christine, Dr.
30519 Hannover (DE)
• Tönnessen, Albert, Dr.
65510 Idstein (DE)

(30) Priorität: 23.05.1998 DE 19823147

(71) Anmelder: VB Autobatterie GmbH
D-30419 Hannover (DE)

(74) Vertreter:
Kaiser, Dieter Ralf, Dipl.-Ing.
Gundelhardtstrasse 72
65779 Kelkheim (DE)

(54) **Elektrodengitter für Bleiakкумуляtoren**

(57) Elektrodengitter für Bleiakкумуляtoren bestehen aus einer Bleilegierung, die neben Calcium und Zinn und gegebenenfalls Silber geringe Mengen an Aluminium enthält, wobei der Aluminiumgehalt mindestens 0,012% beträgt und so eingestellt ist, daß der mittlere Korndurchmesser im Steg- und Rahmenbereich der

Gitter 200 µm - 600 µm beträgt. Vorzugsweise beträgt der Aluminiumgehalt mindestens 0,014%, der Calciumgehalt liegt zwischen 0,04 und 0,06%, der Zinngehalt beträgt 0,5 bis 1,0%, insbesondere 0,5 bis 0,7% und der Silbergehalt liegt zwischen 0,01 und 0,06%.

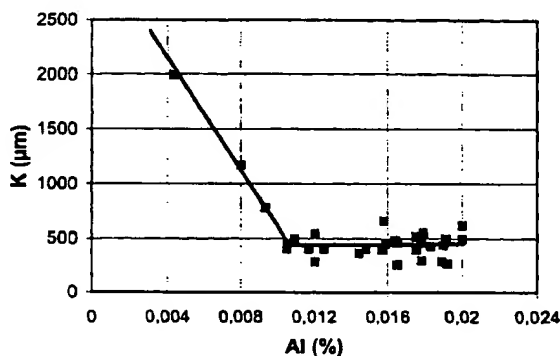


Fig. 1

EP 0 959 509 A1

Beschreibung

[0001] Gegenstand der Erfindung ist ein Elektroden-gitter für Bleiakkumulatoren, bestehend aus einer Blei-legierung, die neben Calcium und Zinn und gegebenenfalls Silber geringe Mengen an Aluminium enthält und die Verwendung des Elektroden-gitters.

[0002] Mechanische Stabilität und gute Korrosions-festigkeit sind wesentliche Anforderungen an Elektroden-gitter für Bleiakkumulatoren um fehlerfreie Batteriemontage und adäquate Lebensdauer auch bei starker Beanspruchung - z.B. den ständig steigenden Temperaturen, denen Starterbatterien im Motorraum von Kraftfahrzeugen ausgesetzt sind - zu gewähr-leisten.

[0003] Elektroden-gitter, die im Schwerkraftgußverfahren hergestellt werden, können aber grundsätzlich die typischen Gußdefekte wie Innenlunker und Warmriß aufweisen. Die Vermeidung dieser Gußfehler ist neben der Auswahl geeigneter Legierungen entscheidend für die Qualität des Gitters mit Blick auf fehlerfreie Fertigung und Lebensdauer der Batterie. In der industriellen Praxis ist daher die Herstellbarkeit rißfreier Gußgitter eine notwendige Bedingung und entscheidet mit über die Einsetzbarkeit von Bleilegierungen insbesondere für Starter-Batterien. Legierungen, die sich zwar durch gutes Korrosionsverhalten auszeichnen, aber nicht zu rißfreien Elektroden-trägern verarbeiten lassen, scheiden für die praktische Anwendung aus.

[0004] Beim üblicherweise für die Herstellung von Gittern eingesetzten Schwerkraftguß wird eine Gittergieß-form in kurzer Zeit mit einer Bleischmelze gefüllt, deren Temperatur typischerweise im Bereich 480 - 510°C liegt. Die Formtemperatur liegt in der Regel im Bereich 150 - 200°C. Nach dem Eingießen muß der Wärmeinhalt der Schmelze über die mit Schlichte beschichteten Formwände in den Formkörper abgegeben werden, bis das Gitter vollständig erstarrt und ausreichend weit abgekühlt ist, um es entnehmen zu können.

[0005] Für die typischen Geometrien der Elektroden-gitter, die durch stark unterschiedliche Querschnitte in den Steg- und Rahmenbereichen gekennzeichnet sind, verläuft die Abkühlung in der Form mit lokal stark variierender Rate, so daß nach kurzer Zeit bereits vollständig erstarrte neben noch teilweise schmelzflüssigen Bereichen vorliegen. Mechanische Spannungen, die durch die ungleichmäßige Abkühlung und die Volumenkon-traktion bei der Erstarrung entstehen, können daher bei Legierungen ab einem bestimmten Erstarrungsintervall leicht zur Bildung von Warmrissen führen. Die Neigung zur Ausbildung von Warmrissen kann dabei zusätzlich durch Bildung niedrigschmelzender Phasen an den Korngrenzen begünstigt werden und ist grundsätzlich für grobkörnig erstarrende Legierungen problemati-scher als für feinkörnig erstarrende Legierungen.

[0006] Der Zwang zur vollständigen Vermeidung von Warmrissen ergibt sich durch die Auswirkungen auf die Verarbeitbarkeit der Elektroden-gitter in der Batterie-

montage, auf die elektrische Leitfähigkeit und ins-besondere auf die zu erwartende Lebensdauer der positiven Gitter, die ständiger Korrosionsbeanspru-chung standhalten müssen.

[0007] Die mechanischen Belastungen bei den Ferti-gungsschritten Pastierung, Trocknung und Montage können Gitter mit Warmrissen oder gar vollständig durchtrennten Stegen oder Rahmen zerstören oder so verformen, daß die Batterie z.B. durch Kurzschlußbil-dung frühzeitig ausfallen kann. Die elektrische Leitfä-higkeit der Elektroden-gitter beider Polaritäten bestimmt in starkem Maß die Leistung der Batterie im Einsatz und kann insbesondere durch Rißbildung im Rahmen und besonders in Nähe der Fahne entscheidend beeinträch-tigt werden. Gießfehler in diesen Bereichen können unter keinen Umständen toleriert werden.

[0008] Die Gitter in positiven Elektroden sind durch das anstehende Potential einem ständigen Korrosions-angriff ausgesetzt, der vor allem mit Blick auf hohe Ein-satztemperaturen höchste und ständig steigende Anforderungen an die mechanische Integrität und die Korrosionsbeständigkeit der Gitter stellt. Auch kleine Gußfehler werden durch die Korrosion schnell ausge-weitert und bedrohen die Leitfähigkeit und die Lebens-dauer der positiven Elektroden-gitter. Es ist daher unumgänglich neben der Verwendung sehr gut korrosi-onsstabiler Bleilegierungen ausschließlich stabile riß-freie Gitter in positiven Elektroden zu verwenden.

[0009] Für die Elektroden-gitter von wartungsfreien Bleiakkumulatoren werden in großem Umfang Blei-Cal-cium-Zinn-Legierungen verwendet. Sowohl für den Cal-ciumgehalt als auch für Zinngehalt sind weite Anwendungsbereiche bekannt, insbesondere ist der deutschen Patent-anmeldung 2758940 eine aushärt-bare Blei/Calciumlegierung zu entnehmen, bei der das relative Zinn/Calcium-Atomverhältnis mindestens 3:1 beträgt und der Calciumgehalt zwischen 0,02 und 0,1 Gew.% liegt. Bevorzugt liegt der Calciumgehalt dieser bekannten Legierung bei ca. 0,06 Gew.% und zusätz-lich hat es sich gemäß dieser Druckschrift als vorteilhaft erwiesen, einer Blei/Calciumlegierung einen Silberzu-satz zwischen 0,02 bis 0,1%, vorzugsweise ca. 0,06% hinzuzufügen.

[0010] Die gleiche Legierungstypen wird auch im US-Patent 5298350 und im US-Patent 5691087 beschrie-ben. In diesen Druckschriften finden sich weitere Anga-ben über die vorteilhaften Wirkungen des in der deutschen Patentanmeldung 2758940 bereits ange-führten Silberzusatzes.

[0011] Bei Blei/Calciumlegierungen ist es darüber hin-aus Stand der Technik, beim Gießen der Legierung Alu-miniumzusätze zu verwenden. Dabei wird der anfänglichen Legierungszusammensetzung beispiels-weise 0,08 bis 0,012% Aluminium zugegeben, wobei die Menge an zugegebenem Aluminium von der Schmelztemperatur beim Gießverfahren abhängig ist. Diese Aluminiumzugabe soll dazu dienen, eine passi-vierende Schutzschicht auf der Oberfläche der Blei-

schmelze zu bilden und somit eine Oxidation des Calciums bzw. einen Calcium-abbrand zu verringern.

[0012] Wie im US-Patent 5691087 ausgeführt ist, wird davon ausgegangen, daß die kleine Menge an Aluminium, die hinzugefügt wird, die Korrosionsbeständigkeit von Gittern, die aus solchen Legierung gegossen werden, nicht beeinträchtigt. Neben Aluminium kann gemäß den Aussagen dieses Patents auch jedes beliebige andere Material verwendet werden, welches in der Schmelze als Sauerstoff-Fänger geeignet ist. Bei der Herstellung und Untersuchung von Gittern auf Basis der genannten Legierungen zeigte es sich, daß sie nicht in allen Fällen eine für den Praxiseinsatz ausreichende Korrosionsbeständigkeit und Zuverlässigkeit aufweisen, weil gelegentlich auftretende Risse die zu erwartende Performance beeinträchtigen.

[0013] Die bekannten Blei - Calcium - Zinn - Silber Legierungen erfüllen grundsätzlich die Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit zur Verwendung in positiven Elektroden, sind aber nur dann tatsächlich mit Vorteilen für Batteriequalität und Batterielebensdauer einsetzbar, wenn es gelingt, mit den üblichen Fertigungsmethoden rißfreie Gitter herzustellen.

[0014] Aufgabe der Erfindung ist es, eine Legierung für Elektrodengitter für Bleiakkumulatoren anzugeben, die sich einerseits problemlos gießen läßt und die andererseits hervorragende Eigenschaften hinsichtlich ihrer Korrosionsbeständigkeit besitzt.

[0015] Diese Aufgabe wird bei einem Elektrodengitter der eingangs genannten Art dadurch gelöst, daß die Legierung einen Aluminiumgehalt von mindestens 0,012% besitzt und daß der Aluminiumgehalt so eingestellt ist, daß die mittlere Korngröße des Gefüges in den Stegen und im Rahmen des Gitters auf 200 µm - 600 µm beschränkt bleibt. Für typische Stegdurchmesser von 0,8 - 1,2 mm und Rahmenbreiten von 1,5 - 5 mm in Elektrodengittern für Starterbatterien entspricht dies etwa 4 - 25 Körnern im Querschnitt durch das jeweilige Gitterelement. Durch diese Maßnahme wird die erhöhte Neigung zur Warmrißbildung im grobkörnigen Erstarrungsgefüge, das sich in Gittern aus den genannten Legierungen mit einem Atomverhältnis Sn:Ca > 3:1 bei der Erstarrung einstellt, herabgesetzt.

[0016] Der erfindungsgemäße Zusammenhang zwischen Korngröße und Aluminiumgehalt der Legierung ist in Figur 1 näher dargestellt.

[0017] In dieser Figur ist die Korngröße (K) im Rahmen gegossener Elektrodengitter in Abhängigkeit vom Aluminiumgehalt (Al) aufgetragen. Es zeigt sich, daß zwischen Aluminiumgehalt und Korngröße der gegossenen Legierung ein überraschend deutlicher Zusammenhang besteht. Um somit ein möglichst rißfreies und damit ein mechanisch stabiles und korrosionsfestes Elektrodengitter zu erhalten, ist es vorteilhaft, die mittlere Korngröße so einzustellen, daß auf einen Steg- oder Rahmendurchmesser mindestens 4 bis ca. 25 Körner entfallen. Erfindungsgemäß ist es möglich, diese Korngröße durch gezielte Einstellung des Aluminiumge-

halts im fertigen Gitter zu erzielen. Entgegen der bisherigen Verwendung von Al lediglich zur Vermeidung von Ca- Verlusten beim Schmelz- und Gießvorgang wird dabei Al gezielt zu Veränderung der Gefügestruktur mit dem Ziel der Vermeidung von Rißbildung eingebracht.

[0018] Vorteilhafterweise liegt der Aluminiumgehalt bei ca. 0,014%, der Aluminiumgehalt im Elektrodengitter sollte 0,02 Gew.% nicht überschreiten.

[0019] Der Calciumgehalt erfindungsgemäßer Legierungen liegt zwischen 0,04 und 0,06%, der Zinngehalt zwischen 0,5 und 1,0%, vorzugsweise zwischen 0,5 und 0,7%. Der Gehalt an Silber sollte zwischen 0,01 bis 0,06% betragen und vorteilhafter Weise bei ca. 0,03% liegen.

[0020] Die Figuren 2 und 3 zeigen Schlibfbilder (Vergrößerung ca. 9:1) von Blei/Calciumlegierungen, wobei Figur 2 ein Schlibfbild einer Legierung zeigt, die aus 0,054% Ca, 0,6% Sn, 0,03% Ag und 0,017 % Al (jeweils Gewichtsprozent) besteht, während Figur 3 eine Legierung mit den Komponenten 0,051% Ca, 0,64 % Sn, 0,03 % Ag und 0,0047 % Al zeigt. Wie aus den Figuren ersichtlich, ergibt sich für Legierung 2 eine deutlich geringere Korngröße von nur 250 µm im Rahmen als für eine Legierung gemäß Figur 3 mit einer Korngröße von 2000 µm. Legierung 2 mit erhöhtem Al Gehalt läßt somit eine wesentlich geringere Neigung zur Warmrißbildung erwarten und ist damit grundsätzlich besser zur Herstellung von Elektrodengittern geeignet.

[0021] Dieser überraschenderweise vorteilhafte Einfluß von Aluminium auf die Eigenschaften des Elektrodengitters zeigt sich deutlich im Ergebnis einer Rißauszählung an repräsentativen Fertigungslosen typischer Batteriegritter aus einer Serie von Gießversuchen mit Legierungen der obengenannten Zusammensetzungen. In Figur 4 ist die Häufigkeit des Auftretens von Rahmenbrüchen des Gitters (G) gegen den im Gitter vorhandenen Al-Gehalt (Al) aufgetragen. Es ist deutlich zu erkennen, daß nur Al Gehalte im Gitter von mehr als 0,012 Gew.-% eine sichere Vermeidung von Warmrißbildung gewährleisten. Der leichte Anstieg bei Verwendung sehr hoher Al - Gehalte könnte durch Bildung ungünstiger niedrigschmelzender Phasen unter Beteiligung von Al entstehen, die dann die zunächst günstige Wirkung von Al wieder aufheben.

[0022] Diese Ergebnisse zeigen, daß neben dem Einfluß von Al auf die Korngröße tatsächlich auch die Herstellung rißfreier Gitter aus den genannten Legierungen allein durch Kontrolle des Al Gehaltes ermöglicht werden kann. Die erfindungsgemäße Verwendung hoher Al-Gehalte ergibt somit eine signifikante Verbesserung der Gußqualität und damit eine Verbesserung der Zuverlässigkeit und der Lebensdauer der Bleibatterie.

Patentansprüche

1. Elektrodengitter für Bleiakkumulatoren bestehend aus einer Bleilegierung, die neben Calcium und Zinn und gegebenenfalls Silber geringe Mengen an

Aluminium enthält, dadurch gekennzeichnet, daß der Aluminiumgehalt mindestens 0,012% beträgt und so eingestellt ist, daß der mittlere Korndurchmesser das 200 µm - 600 µm beträgt.

2. Elektrodengitter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Aluminiumgehalt mindestens 0,014% beträgt. 5
3. Elektrodengitter nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Calciumgehalt zwischen 0,04 und 0,06% liegt. 10
4. Elektrodengitter nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Zinngehalt 0,5 bis 1,0%, insbesondere 0,5 bis 0,7% beträgt. 15
5. Elektrodengitter nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Silbergehalt zwischen 0,01 und 0,06% liegt. 20
6. Verwendung eines Elektrodengitters nach Anspruch 1 als positives Gitter in einem Bleiakku-
mulator. 25

25

30

35

40

45

50

55

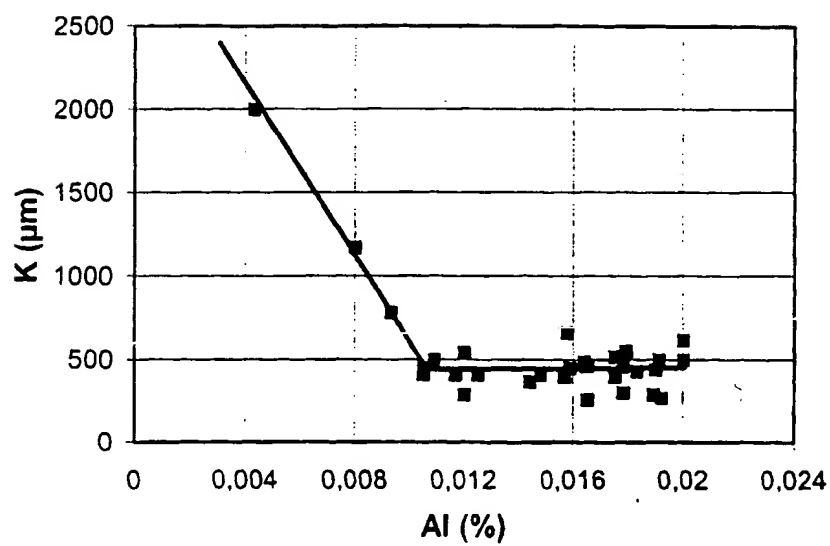


Fig. 1

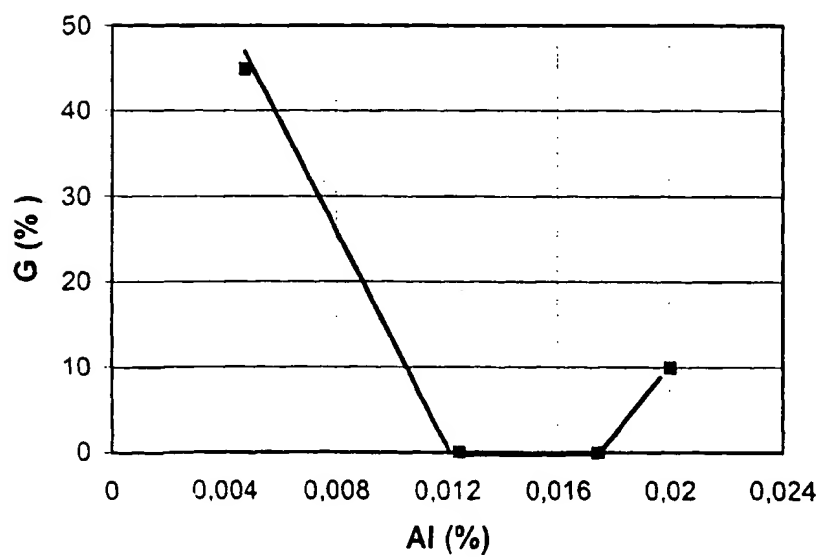


Fig. 4



Fig. 2



Fig. 3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 99 10 4348

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
D, X	US 5 298 350 A (RAO PURUSHOTHAMA) 29. März 1994 * Ansprüche 1-16 * * Spalte 5, Zeile 40 - Spalte 8, Zeile 38 * * Beispiel 1 * ---	1-6	H01M4/68
D, X	US 5 691 087 A (RAO PURUSHOTHAMA ET AL.) 25. November 1997 * Ansprüche 1-4 * * Spalte 9, Zeile 55 - Spalte 14, Zeile 36 * * Beispiel 1 * ---	1-6	
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 010, no. 075 (E-390), 25. März 1986 -& JP 60 220561 A (FURUKAWA DENCHI KK; OTHERS: 01), 5. November 1985 * Zusammenfassung * ---	1-6	
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 005, no. 091 (E-061), 13. Juni 1981 -& JP 56 036866 A (JAPAN STORAGE BATTERY CO LTD), 10. April 1981 * Zusammenfassung * ---	1-6	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)
X	GB 712 798 A (CHLORIDE ELECTRICAL STORAGE COMPANY LIMITED) 28. Juli 1954 * Ansprüche 1,2 * * Seite 1, Zeile 1 - Zeile 67 * ---	1-4,6 5	H01M
X	GB 817 885 A (CHLORIDE ELECTRICAL STORAGE COMPANY LIMITED) 6. August 1959 * Ansprüche 1,2 * * Seite 1, Zeile 1 - Zeile 59 * ---	1-4,6 5	
	-/--		
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	
DEN HAAG	18. Juni 1999	Vlassi, E	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichttechnische Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 1503 03/92 (P44C03)



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 99 10 4348

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE				
Kategorie	Kernzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.8)	
X	GB 1 575 811 A (CHLORIDE GROUP LTD) 1. Oktober 1980	1-4,6		
A	* Ansprüche 1-8 * * Seite 1, Zeile 1 - Seite 2, Zeile 49 * * Beispiele 1-6 *	5		
X	EP 0 655 792 A (GNB BATTERY TECH INC) 31. Mai 1995	1,3-6		
A	* Ansprüche 1-12 * * Seite 6, Zeile 50 - Seite 8, Zeile 55 * * Beispiele 1,2 *	2		
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 006, no. 151 (E-124), 11. August 1982 -& JP 57 074973 A (JAPAN STORAGE BATTERY CO LTD), 11. Mai 1982	1-3,5,6		
A	* Zusammenfassung *	4		
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 005, no. 133 (E-071), 25. August 1981 -& JP 56 069774 A (JAPAN STORAGE BATTERY CO LTD), 11. Juni 1981	1-4,6		RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.8)
A	* Zusammenfassung *	5		
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 011, no. 367 (E-561), 28. November 1987 -& JP 62 139275 A (JAPAN STORAGE BATTERY CO LTD), 22. Juni 1987	1-4,6		
A	* Zusammenfassung *	5		
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 005, no. 086 (E-060), 5. Juni 1981 -& JP 56 032679 A (SHIN KOBE ELECTRIC MACH CO LTD), 2. April 1981	1-4,6		
A	* Zusammenfassung *	5		
-/--				
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt				
Recherchenort		Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	
DEN HAAG		18. Juni 1999	Vlassi, E	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE				
<p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>				

EPO FORM 1503 03/92 (P/C/G)



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 99 10 4348

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
X	<p>DATABASE WPI Section Ch, Week 7925 Derwent Publications Ltd., London, GB; Class L03, AN 79-46321B XP002106577 -& JP 54 058624 A (YUASA BATTERY CO LTD) , 11. Mai 1979</p>	1-4, 6	
A	<p>* Zusammenfassung * -----</p>	5	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
<p>Recherchenort DEN HAAG</p>		<p>Abschlußdatum der Recherche 18. Juni 1999</p>	<p>Prüfer Vlassi, E</p>
<p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichttechnische Offenbarung P : Zwischenliteratur</p>		<p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : In der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument</p> <p>& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>	

EPO FORM 1503 03 82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 99 10 4348

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am 18-06-1999.
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

18-06-1999

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 5298350 A	29-03-1994	AU 654531 B	10-11-1994
		AU 1318892 A	01-10-1992
		CA 2063615 A	27-09-1992
		DE 69219810 D	26-06-1997
		DE 69219810 T	18-12-1997
		EP 0506323 A	30-09-1992
		ES 2102460 T	01-08-1997
		JP 6029021 A	04-02-1994
		US 5434025 A	18-07-1995
		US 5691087 A	25-11-1997
US 5691087 A	25-11-1997	US 5874186 A	23-02-1999
		US 5298350 A	29-03-1994
		US 5874186 A	23-02-1999
		AU 654531 B	10-11-1994
		AU 1318892 A	01-10-1992
		CA 2063615 A	27-09-1992
		DE 69219810 D	26-06-1997
		DE 69219810 T	18-12-1997
		EP 0506323 A	30-09-1992
		ES 2102460 T	01-08-1997
GB 712798 A		GB 772798 A	
		US 2794707 A	04-06-1957
GB 817885 A		BE 566710 A	
		FR 1195824 A	19-11-1959
GB 1575811 A	01-10-1980	AU 512823 B	30-10-1980
		AU 2295577 A	07-09-1978
		DE 2709483 A	08-09-1977
		DK 97577 A	06-09-1977
		FR 2343336 A	30-09-1977
		IN 147403 A	16-02-1980
		NL 7702309 A	07-09-1977
		NZ 183497 A	08-06-1979
		SE 7702395 A	06-09-1977
		US 4125690 A	14-11-1978
		ZA 7701319 A	25-10-1978
EP 0655792 A	31-05-1995	US 5434025 A	18-07-1995
		AU 680484 B	31-07-1997
		AU 6325094 A	18-05-1995
		CA 2124722 A	30-04-1995

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

